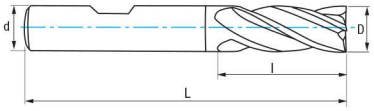
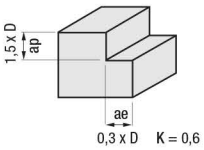
Ref. 4600

FRESA FRONTAL ACABADO HSSE 8% CO NZ
NZ HSSE 8% Co Finishing End Mill
Fraise finition HSSE 8% Co NZ





HSSE 8% Co | DIN 844 N | ISO 1641 | ø≤25 | ø>25 | 4-6 Z | 30° | DIN 1835 B | Tol. D (k10) d (h6)



Material		Vc (m/min)		Avances fz/rev. (mm/z) - Feed - Pas									
Grupo	Sub.	8% Co	TIALSIN	ø 4	ø 6	ø 8	ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	ø 25	ø 32	ø 40
P	P.1	25-35	35-46	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
K	K.1	20-30	25-45	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
	K.2	15-20	20-25	0,014	0,030	0,035	0,050	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
N	N.1	60-100	80-140	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100
	N.2	60-100	80-140	0,020	0,030	0,035	0,050	0,060	0,100	0,100	0,100	0,100	0,100

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times ø}$$

Vf (mm/min.) = r.p.m. x Z x fz x K

K = **Coeficiente corrección**
Correction coefficient
Coéficient correction

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. 8% Co
2,00	6	51	7	4	46277

ESPECIFICACIONES:

DETALLES TECNICOS

DIN
844

Mat Hta
HSSE 8% Co

d mm
6.00

l mm
7.00

Angulo Helice
30º

Uds Pack
1

Tipo DIN
N

D mm
2.00

L mm
51.00

Z
4

Mango
Weldon

ISO
1641